

Date: Tuesday, 6/27/2006 6:57:20 AM  
User: Linda Lacelle

### Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : DOOR
Job Number : 27372	
Estimate Number : 12265	
P.O. Number : N/A	Part Number : D3140105
This Issue : 6/27/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D3140 REV D1
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : 6/5/2006 Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision : D1
Previous Run : 25737	Material : N/A
Written By : <u>SEE COMMENT BELOW</u>	Due Date : 6/30/2006
Checked & Approved By : <u>[Signature]</u>	Qty: 4 Um: Each
Comment : Est Rev A New Issue 06-02-08 JLM Est. Rev B New dwg rev. ecn781 06.04.18 EC	

#### Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	M2024T3S032	2024-T3 .032 sheet
-----	-------------	--------------------



Comment: Qty.: 0.0578 sf(s)/Unit Total : 0.2310 sf(s)  
2024-T3 .032 " Thick sheet  
(M2024T3S032)  
Batch: M18147

FF 06.06.27 4

2.0	SHEAR	SHEAR
-----	-------	-------



Comment: SHEAR  
Cut Blanks 2.45" x 3.13 as per Dwg D3140

FF 06.06.27 4

3.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
-----	-------------	-------------------------------



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1  
  
1-Deburr  
  
2-Cut Angle as per Dwg D3140

FF 06.06.27 4

4.0	BRAKE NC	NC BRAKE
-----	----------	----------



Comment: NC BRAKE  
  
Form as per Dwg D3140

SB 06.10.28 4

Date: Tuesday, 6/27/2006 6:57:21 AM  
User: Linda Lacelle

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: DOOR

Job Number: 27372

Part Number: D3140105

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

5.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



06-06-28 (4)

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

6.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

SAD 06/07/05 (4)

7.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

SB 06/07/05 Y

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: 57410

06/07/05 (4)

9.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

06/07/05 (1)

Job Completion



h 06-07-05 1

Date: Monday, 6/5/2006 7:47:42 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : DOOR  
 Job Number : 27372  
 Estimate Number : 12265  
 P.O. Number : N/A Part Number : D3140105  
 This Issue : 6/5/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D3140 REV D1  
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A  
 First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : D1  
 Previous Run : 25737 Material : N/A  
 Due Date : 6/30/2006 Qty: 4 Um: Each  
 Written By : *See comment below*  
 Checked & Approved By : *06-06-05*  
 Comment : Est Rev: A New Issue 06-02-08 JLM  
 Est. Rev B New dwg rev. ecn781 06.04.18 EC

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description:

1.0 M2024T3S032 2024-T3 .032 sheet



Comment: Qty.: 0.0578 sf(s)/Unit Total: 0.2310 sf(s)

2024-T3 .032 " Thick sheet

(M2024T3S032)

Batch: *M1000284*

*M10147*

*FF 06-06-21 3*

*M 06 06 07*

2.0 SHEAR *Water Jet*

SHEAR



Prog. Rev. *D1*

Dwg. Rev. *D1*



Comment: SHEAR

Cut Blanks 2.45" x 3.13 as per Dwg D3140

*M 06 06 07 (4)*

3.0 SMALL FAB-1 *QC 2*

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



*M 06 06 07 (4)*



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

3.1 *QC 8*

1-Debur

*2060608 (4)*

2-Cut Angle as per Dwg D3140

4.0 BRAKE NC

NC BRAKE




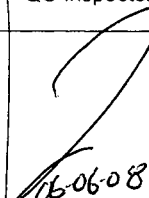
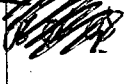
Comment: NC BRAKE

- Debur

- Form as per Dwg D3140

*SB 06/06/12*  
*SAD 06.06.09 H*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			
06-06-08	3	Parts no good. Grain in wrong direction.		Scrap: des tryp pieces. Replace Qty of 4.				
				See duplicate w/o.				06-06-08

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Date: Monday, 6/5/2006 7:47:43 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: DOOR

Job Number: 27372

Part Number: D3140105

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



06-06-12 (3) PTO

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

6.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

06-06-04 4

7.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



C206113104

Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

C206108106 (4)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: CA-10

C206103106

C206109106 (4)

9.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

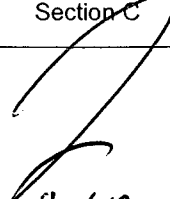
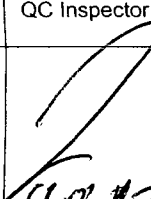
Inspection Level 21

Job Completion



W 06.06.12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			
06.06.12	5	Parts not inspected properly. 1 part shipped on bent. Two washed. <u>3 remaining parts grain in wrong direction.</u>		have part returned for <del>completion</del> <u>Scrap: destroyed &amp; replace from step 3 -&gt; NCR.</u>	ll down	 06.06.12		 06.06.12

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



DESIGN DS	DRAWN BY RF	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3140	REV. D SHEET 1 OF 7
DATE 05.11.23		TITLE DOOR	SCALE NTS
A	02.04.18	NEW ISSUE	
B	03.01.23	REMOVE -65/-81/-83; ADD -301/-303	
C	04.11.08	CHANGE DELASTEK SPEC. TEC-77; ADD PART MARKING; ADD NOTES 11, 12, 13; CHANGE ANGLE -95/-97/-98 TO 106°	
D	05.11.23	ADD -103/-104/-105/-106; REMOVE -67	
DI	<del>06.03.31</del>	1.75 WAS 1.88; 4.75 WAS 4.13	

RELEASED  
05.12.01 *[Signature]*

QTY -05	QTY -06	QTY -07	QTY -08	QTY -09	QTY -10	PART NUMBER	DESCRIPTION
X						D3140-05	DOOR
	X					D3140-06	DOOR
		X				D3140-07	DOOR
			X			D3140-08	DOOR
		1		X		D3140-09	DOUBLER ASSEMBLY
			1		X	D3140-10	DOUBLER ASSEMBLY
3	3					D3140-57	PAD
1	1					D3140-59	PAD
2	2					D3140-61	PAD
2	2					D3140-63	PAD
		1	1			D3140-69	PAD
		1	1			D3140-71	PAD
		1	1			D3140-73	PAD
		1	1			D3140-75	PAD
		1	1			D3140-77	PAD
		1	1			D3140-79	PAD
				1	1	D3140-85	ANGLE
1	1					D3140-87	DOUBLER
				1	1	D3140-89	DOUBLER
		1				D3140-91	DOUBLER
			1			D3140-92	DOUBLER
3	3					D3140-95	DOUBLER
1						D3140-97	DOUBLER
	1					D3140-98	DOUBLER
		1	1			D3140-99	DOUBLER
		2	2			D3140-101	DOUBLER
		1				D3140-103	DOUBLER
			1			D3140-104	DOUBLER
		1				D3140-105	DOUBLER
			1			D3140-106	DOUBLER
1	1					D3140-241	DOUBLER
1		1				D3140-301	DOUBLER
	1		1			D3140-303	DOUBLER
				5	5	MS20426AD3-4	RIVET

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 27372

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY RF	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3140	REV. 0 SHEET 2 OF 7
DATE 05.11.23		TITLE DOOR	SCALE NTS

1

COMPOSITE LAYUP & BONDING I.A.W. DELASTEK PROCESS SPEC. TEC-77  
MATERIAL STORAGE & HANDLING TO BE I.A.W. DART QSI 006  
MAIN LAYUP USES FIBERCOTE E-761/7781 EPOXY FIBERGLASS.  
FILL WITH EPOCAST 87269 OR MAGNOBOND 77 A & B AND MA560 FOAM/ NB-51/30 FOAM

2

FINISH: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3

MAKE PARTS IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING TOOLS/MOLDS:

PART	TOOL
D3140-05	B30-23000-01T
D3140-06	B30-23000-02T
D3140-07	B30-23000-03T
D3140-08	B30-23000-04T
D3140-57	B30-23000-57T
D3140-61	B30-23000-61T
D3140-63	B30-23000-63T
D3140-69	B30-23000-69T
D3140-71	B30-23000-71T
D3140-73	B30-23000-73T
D3140-75	B30-23000-75T
D3140-77	B30-23000-77T
D3140-79	B30-23000-79T
D3140-89	D3140-89T1
D3140-301	D3140-301T1
D3140-303	D3140-303T1

**RELEASED**  
05.12.01

4

MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.032 THICK (M2024T3S.032)  
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1

5

MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.020 THICK (M2024T3S.020)  
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1

6

MATERIAL: 5052-H32/H34 (QQ-A-250/8) 0.040 THICK (M5052H32S.040)  
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1

7

MATERIAL: POLIMEX TR75 1" THICK 4.5 LB KLEGECELL

8

ALL DIMENSIONS IN INCHES

9

TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

10

MATERIAL: 6061-T6 (QQ-A-250/11) 0.063 THICK (M6061-T6S.063)  
FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1

11

DOUBLER TO SIT ON TOP OF FOAM AT THIS LOCATION

12

DOUBLER TO BE RECESSED FLUSH INTO FOAM AT THIS LOCATION

13

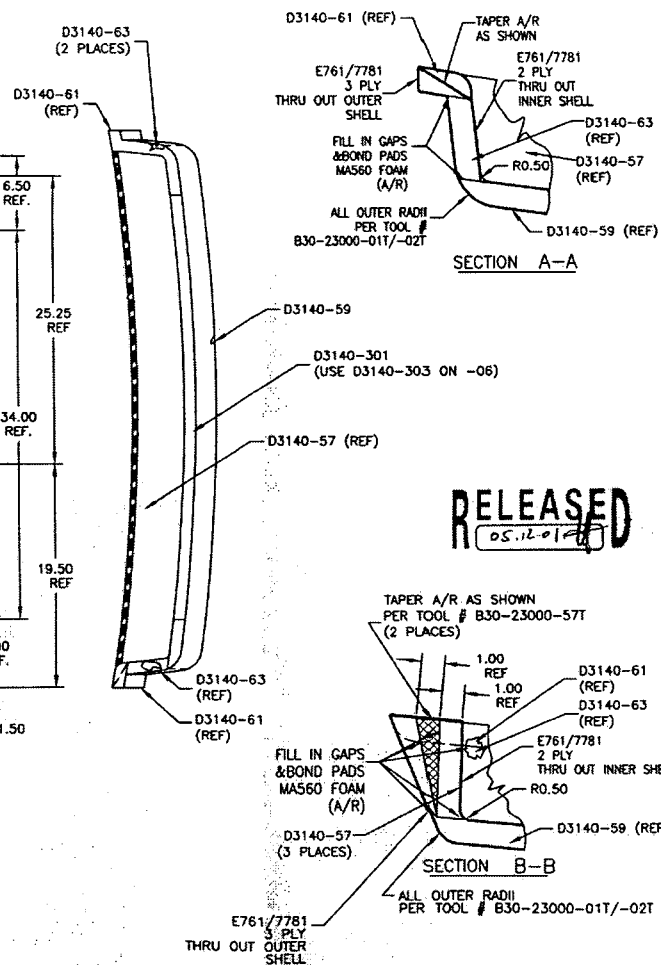
RUBBER STAMP WITH DART P/N D3140-05/-06/-07/-08 USING MIL-STD-130

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 27372


Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





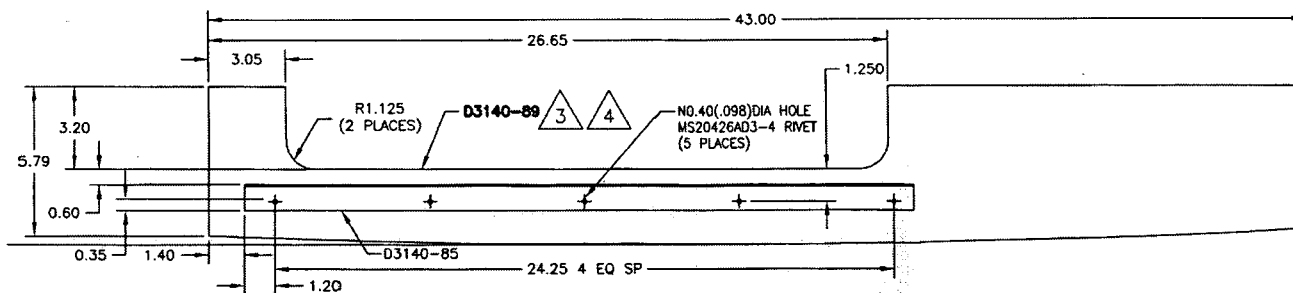
RELEASED  
05.12.01



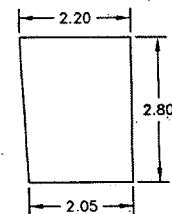
DESIGN DS	DRAWN BY RF	<b>DART</b>	DART AEROSPACE LTD. MARKHAM, ONTARIO, CANADA
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3140	REV. 0 SHEET 3 OF 7
DATE 05.11.23		TITLE DOOR	SCALE NTS

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 27372

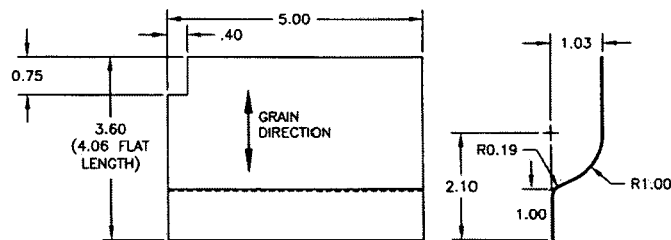




**D3140-10 DOUBLER ASSEMBLY (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-10)**  
**D3140-09 DOUBLER ASSEMBLY (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-09)**

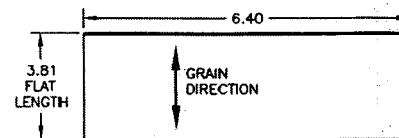


**D3140-101 DOUBLER** (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-101)

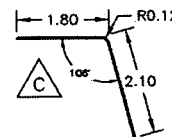


**D3140-91F FLAT PATTERN**  
 (USE TO MAKE D3140-91/-92 DOUBLERS)

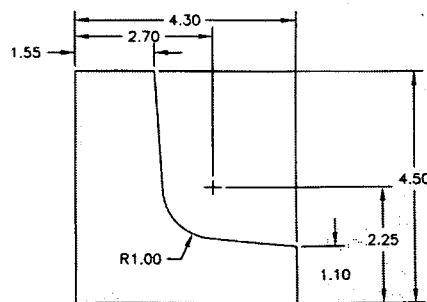
**D3140-91 DOUBLER** (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-91)  
**D3140-92 DOUBLER** (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-92)



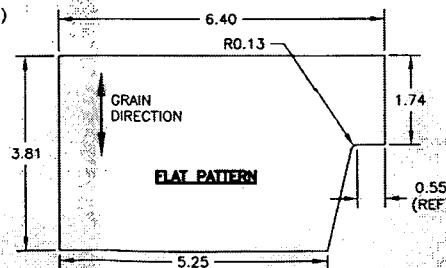
**D3140-95 DOUBLER** (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-95)



**D3140-97 DOUBLER** (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-97)  
**D3140-98 DOUBLER** (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-98)



**D3140-99 DOUBLER** (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-99)



**D3140-97F FLAT PATTERN**  
 (USE TO MAKE D3140-97/-98 DOUBLERS)

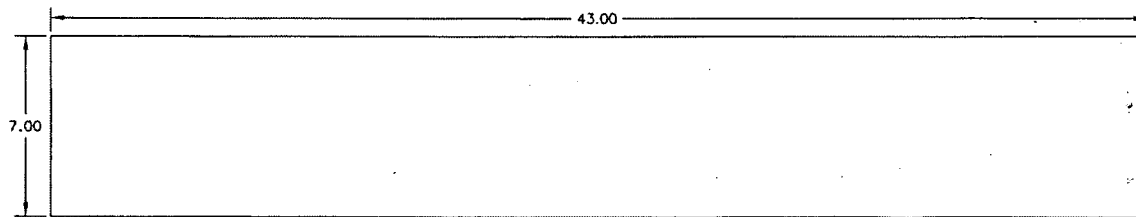


**BEND DETAIL**

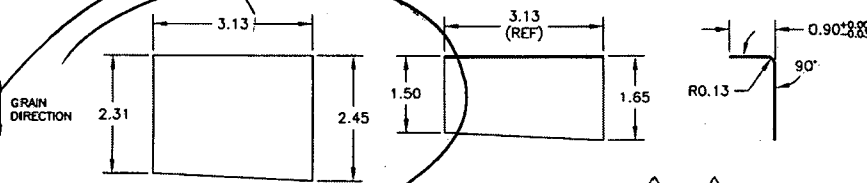
**RELEASED**

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.		DESIGN	DS	DRAWN BY	RF	<b>DART</b>	DART AEROSPACE LTD.
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.		CHECKED		APPROVED		DRAWING NO.	REV. D
		DATE	05.11.23			D3140	SHEET 5 OF 7
						TITLE	SCALE
						DOOR	NTS

NO. 27372  
 WORK ORDER  
 WITHOUT NOTICE  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO AMENDMENT  
 RETURN TO  
 ENGINEERING  
 SHOP COPY



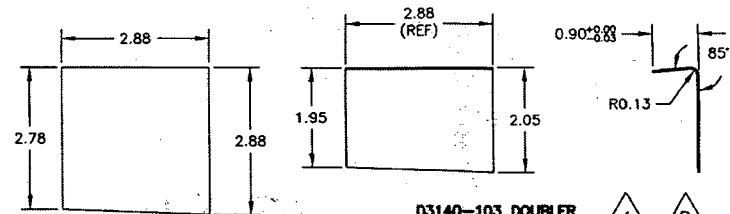
**D3140-87 DOUBLER**  $\triangle 4$   
(REPLACES PREMIER P/N B30-23000-87)



**D3140-105 FLAT PATTERN**  
(USED TO MAKE D3140-105/-106 BRACKETS)

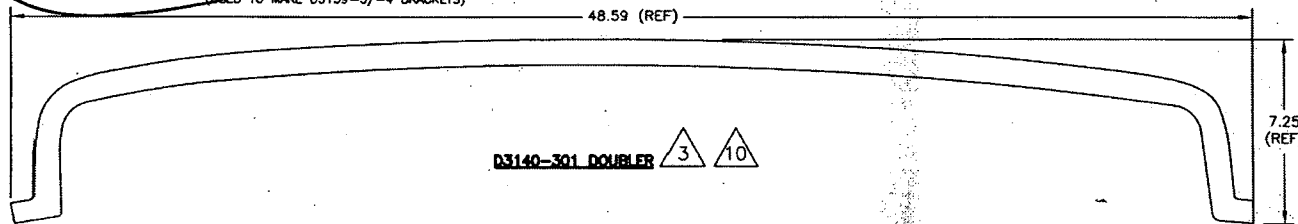
**D3140-105 DOUBLER**  $\triangle 4$   $\triangle D$   
**D3140-106 OPPOSITE**

**D3159-3F FLAT PATTERN**  
(USED TO MAKE D3159-3/-4 BRACKETS)

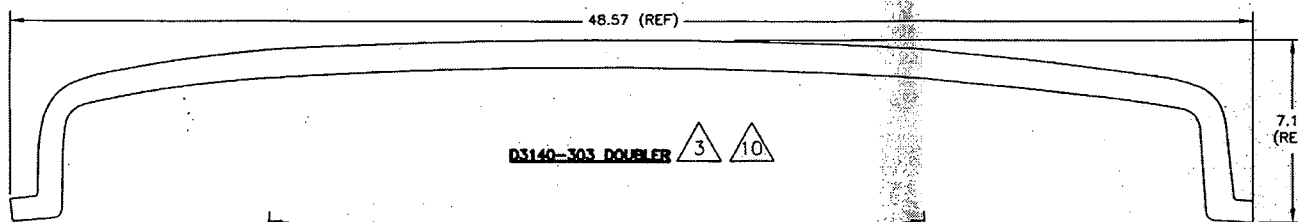


**D3140-103 FLAT PATTERN**  
(USED TO MAKE D3140-103/-104 BRACKETS)

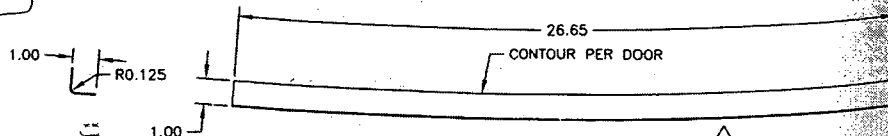
**D3140-103 DOUBLER**  $\triangle 4$   $\triangle D$   
**D3140-104 OPPOSITE**



**D3140-301 DOUBLER**  $\triangle 3$   $\triangle 10$



**D3140-303 DOUBLER**  $\triangle 3$   $\triangle 10$

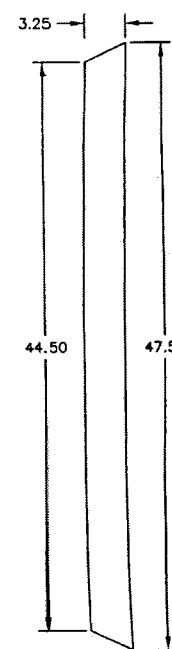
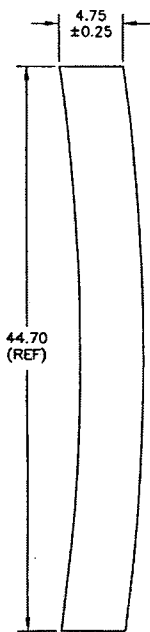
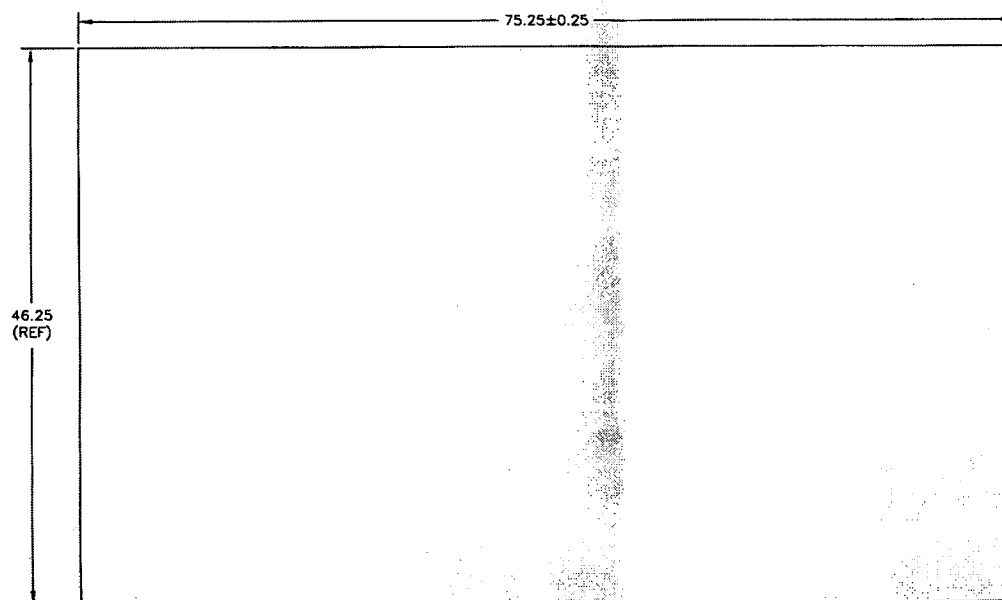
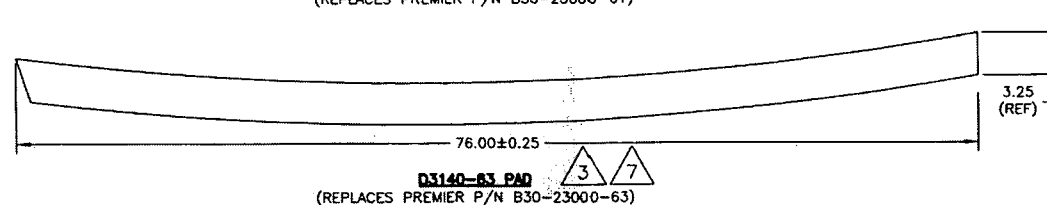
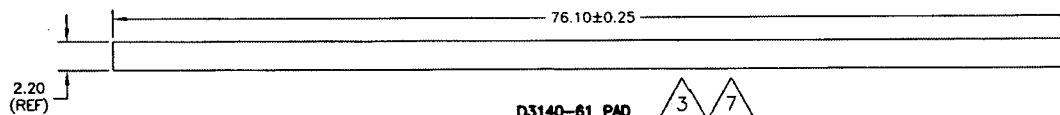


**D3140-85 ANGLE**  $\triangle 6$   
FLAT PATTERN: 26.65" x 1.90"  
(REPLACES PREMIER P/N B30-23000-85)

RELEASED  
05.12.01

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.		DESIGN DS	DRAWN BY RF	<b>DART</b>	DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, ONTARIO, CANADA
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3140		REV. D	
DATE 05.11.23	TITLE DOOR		SHEET 6 OF 7		SCALE NTS

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
27372



**RELEASED**  
051123

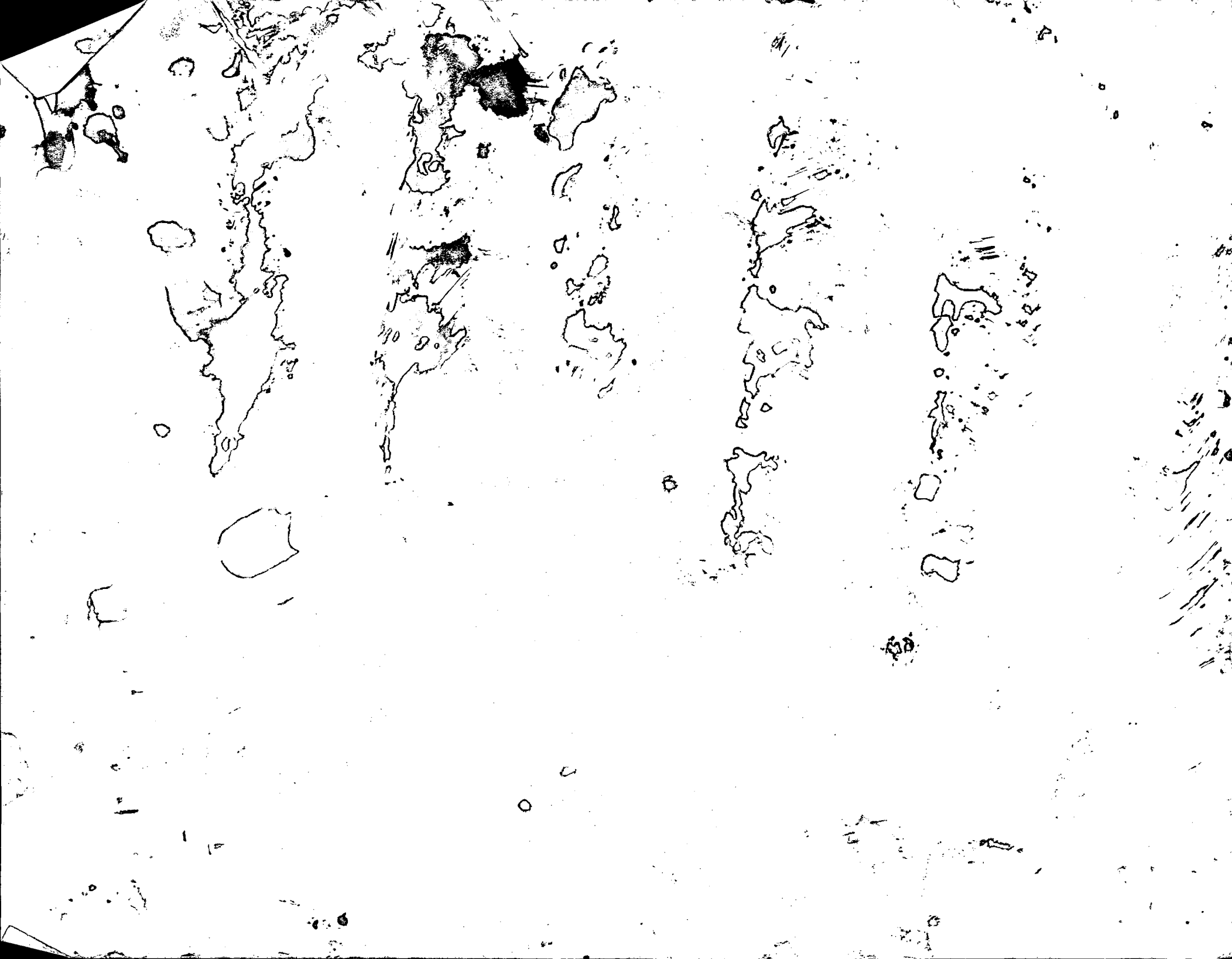
R1.00  
(2 PLACES, REF)

NO. 27372  
WORK ORDER  
WITHOUT NOTICE  
SUBJECT TO AMENDMENT  
UNCONTROLLED COPY  
ENGINEERING  
RETURN TO  
SHOP COPY

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.		DESIGN DS	DRAWN BY RF	<b>DART</b>	DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, ONTARIO, CANADA	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.		CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3140	REV. D SHEET 7 OF 7	SCALE NTS
		DATE 05.11.23	TITLE DOOR			










## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 33323  
Numéro Soumission : 1725  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2006-02-20 No. B.V. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 32413

Nom Dessin : DOOR  
Numéro Article : DKC135-0008/-0009 ✓  
Numéro Dessin : D3140  
Projet Numéro : DKC135  
Révision dessin : C  
Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788  
Date Dûe : 2006-02-27 Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :   
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009  
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009  
Process Sheet Rév.: 08

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-71T

Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T

Gabarit de taillage N° B30-23000-05T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-03T

Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1

Date: 17-04-06

Sceau: 

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"N° de Lot: 1-5262-1

4.0	PRÉPARATION 2	PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL
-----	---------------	---

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². ( 7 paquets =24.5 Verges )

Quantité: 1 Date: 17-04-06 Sceau: 

5.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART
-----	-----------	--------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 ( 4 Paquets ) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 21-04-06 Sceau: 

6.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B ✓

7.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3 ✓

8.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10 ✓

9.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700
-----	--------	-----------------------------

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700 ✓

10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y ✓

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

CUISSON #4949

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 22-04-06

Sceau:



15.0

ACP0004

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

Commentair Qty.: 2.0 UNITE(s)/Unit Total: 2.0 UNITE(s)

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

D ROL/CELL

N° de Lot: 1-5341-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

DÉCOUPE

DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs  
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

SECHAGE #

RonaCell

Faire la découpe des pièces de mousse structurales ( Klegecell ) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 2-05-06

Sceau: DP

17.0

AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)  
FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-5263-1

18.0

ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)  
Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-5316-1

19.0

AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)  
EPOCAST 87269-A/B

N° de Lot: 2-5262-2

20.0

AAC0644

DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: XN/A

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 3-05-06

Sceau: DP

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

23.0 AC0407 Wrighton 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)  
Wrighton 5200 Bleu P3

24.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

25.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

26.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date:

8-05-06

Sceau:

DR

28.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIÈCES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date:

8-05-06

Sceau:

DR

29.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCESRetirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres  
d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1

Date:

8-05-06

Sceau:

DR

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

30.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs  
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 10-05-06

Sceau: DP

31.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 10-05-06

Sceau: DP

32.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5262-1

33.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 12-05-06

Sceau: DP

34.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

35.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

38.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 12-05-06 Sceau: DB

40.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 12-05-06 Sceau: DB

41.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1 Date: 13-05-06 Sceau: DB

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33323Nom Dessin: DOOR  
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

42.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 22-05-06 Sceau: DB

43.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

44.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

45.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

46.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

47.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 22-05-06 Sceau: DB

48.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger ( Grit 320-400 ) de toute les surfaces.

Quantité: 1 Date: 23-05-06 Sceau: DB



# feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 33323

Nom Dessin: DOOR

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

49.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5380-1

50.0

AAC0670

Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activation N° 7975S

N° de Lot: 1-5380-3

51.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5335-3

52.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

53.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date: 26-05-06

Sceau:

54.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-05

Petite Porte: D3140-07

Quantité: 1

Date: 27-05-06

Sceau:

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 33323

Nom Dessin: DOOR

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

55.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 29 mai 06 Sceau:

Initiales: NS

56.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 29/5/06

Sceau:

11

GT 1 5/7/06

11

Rework.

28-06-06



Sablage et préparation des parties à réparer.

29-06-06



Set-up et laminer + bagging + injection de résine.

3-07-06



Sablage + Finition.

4-07-06



Finition + injection de résine + Primer.

1x :

05 juillet 06



NS

Hysol 9309.3NA Lot#: 1-5647-1

Hysol 9309 NA Lot#: 1-5642-1

902 Lot#: 1-5456-1

Date: Jeudi, 2006-06-22 16:04:14  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: DQGR	
Numéro Job	: 36899		Numéro Article	: DKC135-0008/-0009	
Numéro Soumission	: 1725		Numéro Dessin	: D3140	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC135	
Cette fois	: 2006-06-22	No. B.V. :	Révision dessin	: C	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Tissu Fibercote E-761/7788	
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2006-06-29	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 36183				

Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009  
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009

> Process Sheet Rév.: 09 Changer le Kiegecell TR75 Par le Rohacell 71S

New Door

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T  
Patron de découpe N° B30-23000-57T  
Patron de découpe N° B30-23000-61T  
Patron de découpe N° B30-23000-63T  
Patron de découpe N° B30-23000-71T  
Patron de découpe N° B30-23000-73T  
Patron de découpe N° B30-23000-75T  
Patron de découpe N° B30-23000-77T  
Patron de découpe N° B30-23000-79T  
Gabarit de taillage N° B30-23000-05T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-03T  
Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: VL

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"N° de Lot: 1-5262-1

4.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². ( 7 paquets =24.5 Verges )

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 19/06 Sceau: Y.L.

5.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 ( 4 Paquets ) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 19/06 Sceau: Y.L.

6.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 36899

Nom Dessin: DOOR  
 Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro-Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
 EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 19/06 Sceau: Y.L.

12.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 19/06 Sceau: Y.L.

13.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
 DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 20.06 Sceau: Y.L.

14.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 20.06 Sceau: Y.L.

15.0 ACP0006 Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total: 2.00 UNITE(s)  
 Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-5341-1

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

DÉCOUPE

DÉCOUPAGE PRIMAIRE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs  
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales ( Klegecell ) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2  
de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 20-06 Sceau: Y.L.

17.0

AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total: 55 UNITE(s)  
FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-5263-1

18.0

ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total: 5 UNITE(s)  
Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-5316-1

19.0

AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total: 0.25 KIT(s)  
EPOCAST 87269-A/B

N° de Lot: 2-5262-2

20.0

AAC0644

DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: 1-33683-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de  
travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 20-06 Sceau: Y.L.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

23.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

24.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

25.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

26.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 20.06 Sceau: Y.L.

28.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 20.06 Sceau: Y.L.

29.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 21-06 Sceau: Y.L.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs  
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 21-06 Sceau: Y.L.

31.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 21-06 Sceau: Y.L.

32.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)  
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5062-1

33.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs  
DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 21-06 Sceau: Y.L.

34.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

35.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

38.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 21-06 Sceau: Y. L.

40.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 21-06 Sceau: Y. L.

41.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 22-06 Sceau: Y. L.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

42.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 22-06 Sceau: Y.L.

43.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

44.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3.

45.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

46.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

47.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 22/06 Sceau: Y.L.

48.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger ( Grit 320-400 ) de toute les surfaces.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 23.06 Sceau: [Signature]

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 36899

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

49.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

50.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

51.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

52.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

53.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: 23-06 Sceau: 


54.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-05

Petite Porte: D3140-07

Quantité: 1 Date: 26/06/06 Sceau: 

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 36899

Nom Dessin: DOOR

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

55.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 1 Sceau:  Initiales: M. C.

56.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10501
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336  
Contact: Linda Lacelle

w/o 27323 a/c  
OLD 24660 w/o

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
29/05/06	25/10/05	4115	Linda Lacelle	2008860			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0008/-0009	DOOR B24660 JOB: 33323 QTÉ: 1			
1	0	1	DKC135-0010/-0011	DOOR B24660 JOB: 33324 QTÉ: 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.


Accepted by:

Quality department

AQ-357

Date: Lundi, 2006-02-20 15:26:17  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: DOOR	
Numéro Job	: 33323		Numéro Article	: DKC135-0008/-0009	✓
Numéro Soumission	: 1725		Numéro Dessin	: D3140	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC135	
Cette fois	: 2006-02-20	No. B.V. :	Révision dessin	: C	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Tissu Fibercote E-761/7788	
Prem. fois	: - -	Type :	Date Due	: 2006-02-27	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 32413				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:	N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKC359-0008/-0009 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009 Process Sheet Rév.: 08			

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-71T

Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T

Gabarit de taille N° B30-23000-05T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-03T

Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: /

Date:

17-04-06

Sceau:



Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5262-1

4.0

PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi² ( 7 paquets =24.5 Verges )

Quantité: 1

Date: 17-04-06

Sceau:



5.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 ( 4 Paquets ) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



6.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B ✓

7.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3 ✓

8.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10 ✓

9.0

AC0755

Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strechlon 700 ✓

10.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y ✓

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



12.0

CUISSON 1

CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

*CUISSON #4949*

Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



13.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 21-04-06

Sceau:



14.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 22-04-06

Sceau:



15.0

ACP0004

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

Commentair Qty: 2.0 UNITE(s)/Unit Total : 2.0 UNITE(s)

Klegecell TR75 1"thick 4'x8' plain

*→ Rox/SCELL*

N° de Lot: 1-5341-1



Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

DÉCOUPE

DÉCOUPAGE PRIMAIRE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs

DÉCOUPAGE PRIMAIRE

*SECHAGE #**RONACELL*

Faire la découpe des pièces de mousse structurales ( Klegecell ) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1Date: 2-05-06Sceau: DP

17.0

AAC0560

FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)

FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-5263-1

18.0

ACP0003

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)

Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-5316-1

19.0

AAC0563

EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s)

EPOCAST 87269-A/B

N° de Lot: 2-5262-2

20.0

AAC0644

DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: XPS

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1Date: 3-05-06Sceau: DP

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

23.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

24.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

25.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)  
Sac à vide N° Strechlon 700

26.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau:

28.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau:

29.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECESRetirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres  
d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1 Date: 8-05-06 Sceau:

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0

DÉCOUPE CORE

DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs

USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcturales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 10-05-06 Sceau: DP

31.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 10-05-06 Sceau: DP

32.0

AMB0211

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)

PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5262-1

33.0

DRAPAGE 1

DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 12-05-06 Sceau: DP

34.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

35.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

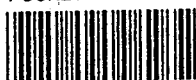
Sac à vide N° Strechlon 700

38.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 12-05-06 Sceau: DB

40.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 12-05-06 Sceau: DB

41.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1 Date: 13-05-06 Sceau: DB

Date: Lundi, 2006-02-20 10:20:17

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

42.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1

Date: 22-05-06

Sceau: DB

43.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5390-1

44.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5390-3

45.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5395-3

46.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

47.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 1

Date: 22-05-06

Sceau: DB

48.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger ( Grit 320-400 ) de toute les surfaces.

Quantité: 1

Date: 23-05-06

Sceau: DB

Date: Lundi, 2006-02-20 15:26:17

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

49.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5380-1

50.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5380-3

51.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5335-3

52.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

53.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 26-05-06 Sceau:

54.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-05

Petite Porte: D3140-07

Quantité: 1 Date: 27-05-06 Sceau:

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 33323

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

55.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Date: 29 mai 06 Sceau:  Initiales: NS

56.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 29/5/06 Sceau: 

DART

N° DE COMMANDE - ORDER NO.	DÉP. - DEPT.	DATE
VENDU À - SOLD TO	EXPÉDIÉ À - SHIP TO	
ADRESSE - ADDRESS	ADRESSE - ADDRESS	

DATE D'EXPÉDITION - SHIPPING DATE	VIA	CONDITIONS - TERMS	N° D'ENR. DE TAXE - TAX REG. NO.	VENDEUR - SALESPERSON
-----------------------------------	-----	--------------------	----------------------------------	-----------------------

D412-694-01/D412-694-03				
324660				
Door D340 Door				
Return for substitution parts and				
assembly completed @ North Shore				
Please contact Linda Dorelle				
/ Doug Leger ASAP				
TPS/GST				
TVP/PST				

104630

SIGNATURE

N° LIC. - LIC. NO.

TOTAL





## Bordereau d'expédition Packing list

2699, 5e Avenue, local 14, C.P. 123, Grand-Mère (Québec) G9T 5K7  
Bur. : (819) 533-5788 / Fax. : (819) 533-3494

DK - 0582

N° COMM. DU CLIENT CUSTOMER ORDER NO.		DATE D'EXPÉDITION DATE SHIPPED <b>05-07-06</b>		EXPÉDIÉ PAR SHIPPED VIA		NOTRE N° OUR NO.		VENDEUR (EUSE) SALESPERSON			
EXPÉDIER À: SHIP TO: <b>DART</b> <b>1270, Aberdeen Street</b> <b>Hawkesbury, Ontario</b> <b>K6A-1K7</b>				VENDU À: SOLD TO:							
✓	QUANTITÉ/QUANTITY	C.E.S./B.O	DESCRIPTION								
	<b>1</b>	<b>—</b>	<b>D 3140-5</b>								
			<b>Ref: SCD-0200</b>								
BOITES CARTONS		POIDS TOTAL TOTAL WEIGHT		COMM. COMPLÉTÉE ORDER COMPLETE		RECTE DE COMM. À SUIVRE BALANCE TO FOLLOW		EMPAQUETÉ PAR PACKED BY		VÉRIFIÉ PAR CHECKED BY	

VEUILLEZ NOUS AVERTIR DANS LES PLUS  
BREFS DÉLAIS SI L'ENVOI EST INEXACT

PLEASE NOTIFY US IMMEDIATELY  
IF ERROR IS FOUND IN SHIPMENT